



PAXTA TOZALASH SANOATI CHIQINDILARI VA ULARNI DASTLABKI QAYTA ISHLASH

S.S.Sayfullayev –

BuxMTI doktoranti

t.f.d. prof.

SH.SH.Xakimov.

– TTYESI

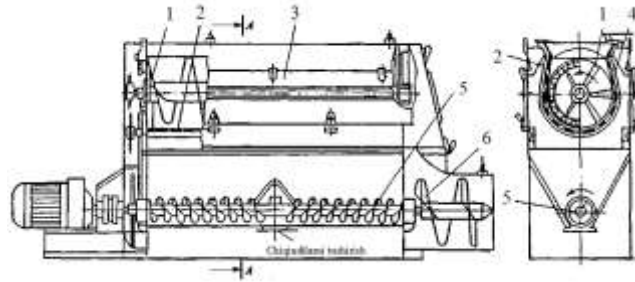
Paxtani qayta ishlash jarayonida texnologik va taransport mashinalaridan tarkibida ko'p miqdorda tolali materialga ega chiqindilar ajralib chiqadi. Ularni tegishli darajada qayta ishlangandan keyin to'qimachilik hamda yengil sanoat uchun xom ashyo sifatida foydalanishga yaroqli bo'lgan tolalar olinadi. Shunday chiqindilarning tavsifi 1- jadvalda keltirilgan.

1-jadval
Tolali chiqindilarning tavsifi

Chiqindi ajratuvchi mashinalar	Chiqindilar	Chiqindilarning tavsifi
Barcha turdagi jinlar va tola tozalagichlar, birinchi linterlashgacha ishlatiladigan jinlangan chigitlarni tozalagich- lar, tola kondensolari, tolali chiqindilarni qayta ishlovchi regeneratolar	Tolali chiqindilar	O'smay qolgan, kasal chigitlar (o'lyuk), ularga ilashgan tola, erkin tolalar, tolali nuqsonlar, har xil xas-cho'plar va mineral aralashmalar (chang, qum, tuproq) aralashmali tolali material
Lint kondensolarning tsiklonlari, ikkinchi va uchinchi linterlashdan oldin qo'yilgan chigittozalagichlar	Kalta paxta momig'i	chang va mayda iflosliklar bilan aralashib qumoqlangan 3 millimetrdan ham kalta tolalar

Paxta tozalash zavodlarida tolali chiqindilar maxsus tsexlarda qayta ishlanadi. Yaroqli tolani ajratib olish uchun chiqindilarga regeneratsiya mashinasida ishlov beriladi. Paxta tozalash zavodlarida tolali chiqindilar maxsus tsexlarda qayta ishlanadi. Yaroqli tolani ajratib olish uchun chiqindilarga regeneratsiya mashinasida ishlov beriladi. Tolali chiqindilarni va kalta paxta momig'i hamda lintni tozalash uchun ikki xil OVM-A rusumli (1- rasm) tolali chiqindilarni tozalagichlar, shuningdek, tolali o'lyukdan yigirishga yaroqli tolalarni ajratib olish uchun ROV va 2ROV mashinalari ishlatiladi. Tola tozalagichlari va tola kondensolari ajratib chiqargan chiqindilar ularning tarkibidan tola ajratib olish uchun tozalanadi. Ajratib olingan tolalar asosiy paxtaga qo'shiladi. Tolali chiqindilarni tozalash va ulardan ajratib olingan tolani asosiy paxtaga qaytarish chizmasi 2- rasmda ko'rsatilgan.

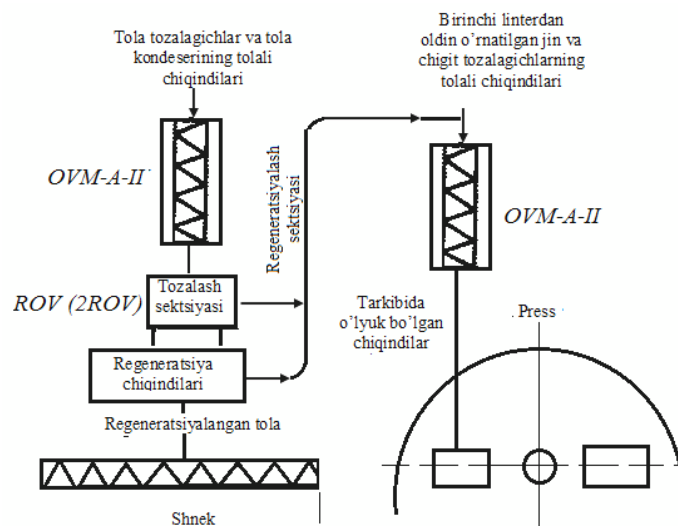
OVM tozalash mashinalarida tolali chiqindilarni tozalash jarayoni quyidagicha bo'ladi.



1 - rasm. OVM-A tolali chiqindilar tozalagichi sxemasi

1-ozikli baraban, 2-to'rsimon panjara, 3-yuklash qanoti, 4-qaytarma qopqoq, 5-chiqindi konveyeri, 6-vintli zichlagich.

Tolali chiqindi tozalagichga tushgandan so'ng, aylanuvchi barabanlarni vintsimon joylashgan qoziqlari (yoki savagichlari) ta'sirida to'r ustidan sudralib, to'ziydi, xascho'plar va chang esa to'r orqali ajralib chiqadi. Ajralgan nuqsonlar shnekka tushadi va lyuk orqali tashqariga chiqariladi.



2-rasm. Tolali chiqindilarni tozalash va regeneratsiya qilish texnologik sxemasi

Jin, tola tozalagich, birinchi linter batareyasigacha o'rnatilgan chigit tozalagich, regeneratordan chiqqan va xor-xaslardan tozalangan tolali chiqindilar tolali o'lyuk deb ataladi. Uning tarkibida o'smay qolgan kasal chigitlar, ularga ilashgan tola, erkin (ilashmagan) tolalar, tolali nuqsonlar va xor-xaslar bo'ladi.

Birinchi va ikkinchi nav chigitli paxta qayta ishlanganda paxta massasigi nisbatan 0,2- 0,3 %, III va IV nav chigitli paxta qayta ishlanganda esa 0,5-0,6 va ayrim hollarda 1,5 % o'lyuk ajraladi. Chigitli paxta naviga, tolalilik darajasiga, yot arlashma va xor-xas miqdoriga, namligiga va rangiga qarab tolali o'lyuk ikkita tipga bo'linadi.



Tolali o'lyuklarni maxsus tozalash mashinasida qayta ishlab regeneratsiyalangan tola olinganda, tolaning tarkibida nuqsonlar yig'indisi va xas – cho'p miqdori ko'p bo'ladi, tolni uzunligi bir tekis bo'lmay, kalta tolalari ko'p va shu navdagi paxta tolasiga nisbatan shtapel uzunligi 2... 6 mm qisqa bo'ladi

Maxsus tozalash mashinalarida regeneratsiya qilingandan keyin olingan tola uzilish kuchiga qarab, ikki navga bo'linadi. Ularning xossalari 1-jadvalda berilgan talablarga muvofiq bo'lishi kerak.

**Regeneratsiyadan olingan tolaning
me'yoriy ko'rsatgichlari
1-jadval**

Ko'rsatgichlar nomi	Navlar bo'yicha	
	1	2
Uzlishish kuchi, N	0,039	0,038
Nuqsonlar yig'indisi va iflosliklarning bazis me'yori, %	10,0	20,0
Absolyut quruq massasiga nisbatan namlikning bazis me'yori, %	9,0	12,0

ADABIYOTLAR:

1. Azizov I.R., Jumaniyazov Q., Erkinov Z.E. "Tolalarni chiqitsiz qayta ishlash texnologiyasi" TOSHKENT – 2021.
2. Жуманиязов Қ.Ж., Гофуров В.Ф., Матисмаилов С.Л. Тўқимачилик маҳсулотлари технологияси ва жиҳозлари. –Т.: «Иннавацион ривожланиш нашриёт – матбаа уйи», 2020.
3. Павлов, Ю.В. и др. Теория процессов, технология и оборудование предприятия хлопка и химических волокон: Учебник. - Иваново: ИГТА, 2007. - 536 с.
4. Павлов, Ю.В. Теория процессов, технология и оборудование прядения хлопка и химических волокон: Учебник. - Иваново: ИГТА, 2000. - 392 с.
5. Пахтани дастлабки қайта ишлаш/ Э. Зикриёевнинг умумий таҳрири остида Ўқув қўлланма.–Т "Меҳнат", 2002.- 408 б.
6. Гусев В.Е. Технология вторичного текстильного сырья. – М.,1970.